

Renseignements sur le produit

Produit de scellement achromatiques
ECS61 Blanc, ECS65 Gris, ECS67 Noir

Description du produit

Les agents de scellement achromatiques ESC61, 65 et 67 de qualité supérieure s'appliquent en mouillé-sur-mouillé et sont spécialement conçus pour utilisation sous la couche de base à l'eau Envirobase Haute performance.

De séchage rapide, ils affichent des propriétés d'écoulement supérieures et une excellente rétention de la couche de finition. On peut obtenir une variété de gris achromatiques en mélangeant les trois produits. On peut les appliquer sur les apprêts d'électrodéposition d'origine non poncés, les finis d'origine poncés, ainsi que sur l'acier nu, l'aluminium, la fibre de verre et le plastique adéquatement préparés et traités.

Préparation du substrat

Toujours laver les surfaces à peindre à l'eau savonneuse, puis appliquer le nettoyant OneChoice[MD] approprié. S'assurer que le substrat est bien nettoyé et sec tant avant qu'après l'application.



Peintures originales : On doit poncer la surface à sec avec un disque de grain P400 (européen) / 360 (américain) ou à l'eau avec un papier de grain P600 (européen) / 400 (américain). Le métal à nu exposé doit d'abord recevoir un apprêt qui convient au métal à nu (voir ci-dessous).

Aluminium, acier à nu et acier galvanisé : Nettoyer les surfaces, enlever toute trace de rouille puis poncer soigneusement à l'aide d'un papier abrasif à grain P180 à P280 (européen) ou 180 à 240 (américain). Ces substrats **doivent être recouverts d'un apprêt de mordançage**. Il est fortement recommandé d'appliquer une épaisseur supplémentaire du produit sur l'apprêt de mordançage. Cette épaisseur supplémentaire d'agent de scellement achromatique doit avoir un minimum de 1,5 mil et être appliquée en deux couches.



Apprêt d'électrodéposition : Nettoyer à fond; on peut ensuite y appliquer directement l'agent de scellement achromatique en mouillé-sur-mouillé sans poncer.

Mastic pour carrosserie en polyester : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).



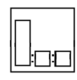
Fibre de verre et SMC : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Plastique : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P600 (européen) ou 400 (américain); utiliser un grain plus fin pour des plastiques plus mous. Appliquer ensuite un promoteur d'adhérence pour plastiques de PPG en guise d'apprêt.



GUIDE D'APPLICATION

Rapport de mélange

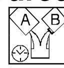


Produit de scellement ECS6X :	**3 vol**
Durcisseur ECH39X :	**1 vol**
Diluant D87XX :	**1 vol**

Choix du diluant

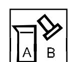
D8764 : Diluant rapide
D8774 : Diluant moyen
D8767 : Diluant lent

Durée de vie



1 heure à 21 ˚C (70 ˚F)

Additifs



SLV814
Flexibilisant Universel

Produit de scellement ECS6X en PàP :	10 vol
SLV814 :	1 vol

Réglage du pistolet



Buse	1,4 – 1,6 mm ou l'équivalent
Viscosité de pulvérisation	20 – 25 secondes, coupelle Zahn n° 2 à 21 ˚C (70 ˚F)

Pression de pulvérisation

HVLP au chapeau d'air	10 lb/po²
Conventionnel au pistolet	40 – 45 lb/po²

Nombre de couches

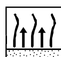


1 à 2 couches mouillées

Épaisseur de la pellicule par couche mouillée	2,5 mils
Épaisseur de la pellicule sèche par couche	1,0 mil

Évaporation à 20 ºC (68 ºF)

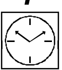
Entre les couches	5 – 10 minutes
Avant cuisson	5 – 10 minutes



Avant couche de finition

15 minutes à 21 °C (70 °F) pour 1 couche
30 minutes à 21 °C (70 °F) pour 2 couches
Après 72 heures, l'agent de scellement doit être poncé. Si la pellicule poncée a moins de 1 mil, on doit appliquer le produit de scellement de nouveau.

Temps de séchage



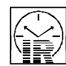
Hors poussière
20 ºC / 68 ºF — 10 minutes



Avant manipulation
20 ºC / 68 ºF — 1 heure



Ruban-cache
20 ºC / 68 ºF — 1½ heure



IR (Infrarouge)

IR – ondes moyennes	10 minutes
IR – ondes courtes	5 minutes

Recouvrement / Nouvelle couche

	Envirobase Haute performance	15 minutes à 21 °F (70 °F) pour 1 couche 30 minutes à 21 °F (70 °F) pour 2 couches Après 72 heures, l'agent de scellement doit être poncé. Si la pellicule poncée a moins de 1 mil, on doit appliquer le produit de scellement de nouveau.
	Ponçage à l'eau *Ponçage à sec*	Grain P1000 (européen) / 500 (américain) Grain P1000 (européen) / 500 (américain)

Rendement

- L'utilisation d'un équipement de pulvérisation HVLP peut accroître l'efficacité de transfert d'environ 25 %, selon la marque et le modèle de l'équipement utilisé.
- Pour tous les substrats à l'exception des apprêts d'électrodéposition non poncés, s'assurer de poncer soigneusement la surface jusqu'au contour du panneau ou jusqu'à plusieurs centimètres au-delà de la zone endommagée, la plus petite surface entre les deux devant être retenue.
- Ne pas effectuer de travaux de retouche sur des applications thermoplastiques d'origine ou de refinition, des laques ou des finis 1K.
- Fermer hermétiquement les contenants de durcisseur entamés.

Données techniques

Épaisseur totale de la pellicule sèche :

Minimum	25 µm / 1,0 mil
Maximum	37 µm / 1,5 mil
Épaisseur de la pellicule par couche mouillée	2,5 mils / 62,5 µm
Épaisseur de la pellicule sèche par couche	1,0 mil / 25 µm
Rendement théorique	550 pi^2 / gallon US
Pourcentage de solides par volume PàP	34,5 %

Mélanges PàP :	**ECS6X : EH391/392 : D87XX**	**ECS6X : EH391/92 : D87XX + SLV814**
Rapport de volume	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 + 10 %
Catégorie d'usage applicable	Apprêt	Apprêt
COV – teneur réelle (g/L)	177 - 183	165 - 170
COV – teneur réelle (lb/gal)	1,48 – 1,53	1,37 – 1,42
COV – teneur réglementaire (moins eau moins mat. exemptées) (g/L)	326 - 329	313 - 316
COV – teneur réglementaire (moins eau moins mat. exemptées) (lb/gal)	2,72 – 2,75	2,61 – 2,64
Densité (g/L)	1322 - 1373	1319 - 1385
Densité (lb/gal)	11,03 – 11,46	11,01 -11,56
Poids subst. volatiles %	54,5 – 56,7	55,3 – 57,0
Poids eau. %	0,0	0,0
Poids mat. exemptées %	41,1 – 43,3	42,4 – 45,0
Volume eau. %	0,0	0,0
Volume mat. exemptées %	44,5 - 45,5	46,3 – 47,2

Tableau de mélange du gris achromatique — Produit de scellement achromatiques

Utilisez le tableau comme guide pour mélanger les nuances G1 – G7 et obtenir un meilleur pouvoir couvrant lorsque vous mélangez le produit de scellement achromatique.

Rapport de mélange par volume			**Rapport de mélange par poids cumulatifs**							
			Grammes				Mesures			
	Rap. de mélange		*¼ chop.*	*½ chop.*	*Chop.*	*Pinte*	*¼ chop.*	*½ chop.*	*Chop.*	*Pinte*
G1	**ECS61**	**3**	104	207	417	834	117	234	471	942
	EH39X	**1**	134	266	535	1070	151	300	604	1209
	D87XX	**1**	166	329	662	1324	187	372	748	1496
G2	**ECS61**	**Aucun**	98	196	396	792	111	221	447	895
	ECS65		103	206	417	834	116	233	471	942
	EH39X		133	265	535	1070	150	299	535	1209
	D87XX		165	328	662	1324	186	371	748	1496
G3	**ECS61**	**2**	69	138	278	556	78	156	314	628
	ECS65	**1**	103	206	415	831	116	233	469	939
	EH39X	**1**	132	265	533	1068	149	299	602	1207
	D87XX	**1**	163	328	660	1322	184	371	746	1494
G4	**ECS61**	**1**	35	69	139	278	39	78	157	314
	ECS65	**2**	103	205	413	827	116	231	467	934
	EH39X	**1**	132	264	531	1064	149	298	600	1202
	D87XX	**1**	163	327	658	1318	184	369	743	1489
G5	**ECS65**	**3**	102	204	412	824	115	230	465	931
	EH39X	**1**	131	263	530	1060	148	297	599	1198
	D87XX	**1**	162	326	657	1314	183	368	742	1484
G6	**ECS65**	**2**	68	136	275	555	77	154	311	627
	ECS67	**1**	102	204	411	822	115	230	464	929
	EH39X	**1**	131	263	529	1058	148	297	598	1196
	D87XX	**1**	162	326	656	1312	183	368	741	1482
G7	**ECS67**	**3**	101	203	409	818	114	229	462	924
	EH39X	**1**	130	262	527	1054	147	296	595	1191
	D87XX	**1**	161	325	654	1308	182	367	739	1478

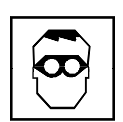
Santé et sécurité

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et de manutention.

- Il est possible que le contenu de cet emballage doive être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de comprendre les mises en garde des étiquettes et des fiches signalétiques de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé.

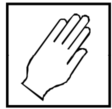
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peuvent créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.

- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.



- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.

- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.



- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches signalétiques et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.

- Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, se reporter aux procédures de premiers soins décrites sur les fiches signalétiques.

- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

Pour renseignements médicaux d'urgence et contrôle des déversements, composer le (514) 645-1320 au Canada ou le (412) 434-4515 aux États-Unis.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et devraient être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes devraient être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les procédures d'application sont seulement décrites à titre indicatif et ne doivent pas être considérées comme des déclarations ou des garanties quant au rendement, aux résultats, et aux possibilités d'adaptation à divers usages. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou de tout procédé figurant dans les présentes.

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4767